JIS 認証・定期の認証維持審査
申請手続きの要点
【建材その他】

GB********

(一財)日本建築総合試験所
製品認証センター

2015.4

定期の認証維持審査申請に係る資料の提出方法

当センターから「認証維持審査実施確認書」を送信※1

↓

【仮申請】

「認証維持審査実施確認書」の回答を返信されましたら、申請期限（審査の基点日の3年後）の2ヶ月前をメドに以下の資料をご提出下さい。

①定期の認証維持審査申請書※2
②添付書類※2
③社内規格
} 各1部

■資料の送付先

〒540-0026 大阪市中央区内本町2－4－7 大阪U2ビル6F （TEL 06-6966-5032）

(一財)日本建築総合試験所 製品認証センター 工業標準部

↓

【仮受付】

当センターによる事前確認

「修正箇所指示書」を同封して全資料を申請者に返送※3

↓

【本申請】

修正した以下の資料をご提出下さい

①修正し押印した申請書
②修正し押印した添付書類
} 正1部･副(正をコピーしたもの)1部

③修正した社内規格 ･････ 正1部

■修正した資料の送付先

「修正箇所指示書」に記載されている送付先に送付して下さい。

↓

【申請の正式受領】

↓

審査日の決定 → 工場審査 → 製品試験 → 判定

※1:認証維持審査の実施時期等についての確認を致します。ご回答について返信下さい。
※2:最初の提出の際には、申請書及び他法令適合性誓約書への押印は不要です。
※3:返送費用は着払いとさせていただきます。

JIS認証・定期の認証維持審査申請手続きの要点
（建材その他）

１．　申請書

申請書の様式は、**別紙１　定期の認証維持審査申請書**のとおりです。

記載事項：

① 申請者の氏名又は名称（法人にあっては代表者の氏名を含む）及び住所〔社印、代表者印〕
② 認証工場名及び所在地
③ 認証番号及び認証日
④ 鉱工業品の名称
⑤ 日本工業規格の番号及び名称並びに等級又は種類
⑥ 認証の区分
⑦ 適用する品質管理体制の基準の種類
⑧ 品質管理責任者の氏名・役職及び連絡先（TEL,FAX,E-MAIL）

２．　添付書類

様式は、**別紙２　添付書類**のとおりです。

① 前回の定期の認証維持審査後におけるＪＩＳ製品に関する品質管理実施状況等報告書
② 定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る工場又は事業場に関する事項
③ 定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る品質管理責任者に関する事項
④ 認証書のコピー（認証書別紙も添付）
⑤ 製品試験の実施に係る「外部試験機関評価チェックリスト」
別紙３　製品試験の実施に係る『外部試験機関評価チェックリスト
⑥ 他法令適合性等誓約書
⑦ 社内規格（最新版）
⑧ **登記簿（履歴事項又は現在事項全部証明書、写し可）**

３．　適合性評価

原則として審査員が１名で審査します。

３．１　認証維持工場審査

（１）文書審査　----------　申請書・添付書類及び社内規格（変更届等を含む）の審査

（２）工場の品質管理実施状況を審査　--　社内規格に基づいて維持運営されていることを審査

３．２　認証維持製品試験

(1) 試 験 項 目　：　JISに規定する品質の全項目

(2) ｻﾝﾌﾟﾘﾝｸﾞ製品　：　最も生産量の多い製品及び／又は品質要求事項が厳しい等の代表的な製品から抜き取ります。ただし認証区分が複数ある場合は認証区分ごとに抜き取ります。抜き取り数はJISに規定する数とし、JISに規定がない場合は当センターの指示によって下さい。
注）原則JIS製品からサンプリングを行います。

(3) ｻﾝﾌﾟﾘﾝｸﾞ場所　：　最終検査で合格になった製品の置場

(4) ｻﾝﾌﾟﾘﾝｸﾞ方法　：　ﾗﾝﾀﾞﾑｻﾝﾌﾟﾘﾝｸﾞ

(5) 試験場所と製品試験 ：

● 当法人の試験研究センターを含む第三者試験機関で製品試験をする場合：

1）審査員が製品をｻﾝﾌﾟﾘﾝｸﾞし、製品毎に封印します。
2）製品試験の依頼及び製品の運搬は、申請者が行います。
3）試験料金の支払は、申請者が行います。
4）試験報告書は、申請者が「正本」を審査員に提出して下さい。

● 自工場で製品試験をする場合：

1）測定機器のトレーサビリティーが必要です。
（例）ノギス、直尺、曲げ試験機
2）資格基準を決めて、評価し、力量のある試験員を選任して下さい。
3）審査員が製品をｻﾝﾌﾟﾘﾝｸﾞし、審査員立会のもとで工場の試験員が実施します。
4）製品試験がJIS Q 17025に適合していることを確認します。
5）製品数が多い場合及び試験方法によっては、製品試験の**立会が２日、３日**にわたることがあります。

４．審査手数料

審査手数料は次のとおりとします。なお、消費税は別途申し受けます。

①審査料：１１万円／１工場／日。審査日数が増えた場合は、追加料金（0.5日につき4万円）を頂きます。
②旅費交通費（宿泊要の場合は、これを含む）
③製品試験（圧縮強度、曲げ強度）料：当法人の試験研究センターで製品試験をする場合は試験機関にお支払い下さい。

以　上

別紙１

定期の認証維持審査申請書（記入例）

平成２３年１１月２０日

一般財団法人　日本建築総合試験所
理事長　　辻　　文三　　殿

登記簿の所在地を記入。

大阪府大阪市中央区内本町２丁目４番７号

社 印 を押印。

○○建材株式会社　　社印

代表取締役　　建築太郎　　印

申請者名が法人の場合は、会社名(本社)及び代表権を有する方の役職名、氏名を記入。

代表者印(会社公印)を押印（認印不可）。

工業標準化法第１９条第１項の規定に基づき、下記のとおり表示の認証を継続したいので、別紙書類を添えて申請します。[redacted]ては事実と相違ありません。また、「製品認証システム説明[redacted]請に係る必要な全ての情報を提供することに同意いたします。

外国製造業者の場合は、第 23 条。

（1）認証工場名	（ふりがな）○○けんざい かぶしきがいしゃ　せんりこうじょう ○○建材株式会社　千里工場	
（2）所在地	（ふりがな）おおさかふ すいたし ふじしろだい 〒565-0873 大阪府吹田市藤白台5丁目8番1号 （TEL：06-6872-0391）	
（3）認証番号（認証日）	ＧＢ＊＊＊＊＊＊＊　　（平成１９年９月１２日）	
（4）鉱工業品の名称	○○○○○○○○○	
（5）日本工業規格の番号及び名称並びに等級又は種類	JIS A ○○○○　「□□□□□□□□」	
（6）認証の区分	同　上	
（7）適用する品質管理体制の基準の種類	基準（　A or B　）	
（8）品質管理責任者の氏名・役職及び連絡先	氏　名（役　職）	大阪　次郎　　（　工場長　）
	連　絡　先	ＴＥＬ：06-6872-0391 ＦＡＸ：06-6872-0784 E-MAIL：*****@***.**.**

区分が定められている場合は、認証を受けている区分を記載して下さい。

別紙２

添　　付　　書　　類

法人の場合は会社名を記入。

申　　請　　者：　〇〇建材株式会社

〒540-0026

所　　在　　地：　大阪府大阪市中央区内本町２丁目４番７号

電 話 番 号 （本社）：　０６－６９６６－５０３２

Ｆ Ａ Ｘ 番 号 （本社）：　０６－４７９０－８６３１

資本金：１０００万円

工 場 名又は事業所名：　〇〇建材株式会社　千里工場

〒565-0873

所　　在　　地：　大阪府吹田市藤白台５丁目８番１号

目　　次（記入例）

「１．前回の定期の－－－－」を１ページ目とする。

ページ

１．前回の定期の認証維持審査後における
ＪＩＳ製品に関する品質管理実施状況等報告書 ---------- 1

２．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る工場又は事業場に関する事項

（１）審査を受ける工場又は事業場の経歴 ----------

（２）審査を受ける工場又は事業場の配置図 ----------

（３）審査を受ける工場又は事業場の従業員数 ----------

（４）審査を受ける工場又は事業場の組織図 ----------

（５）審査を受ける鉱工業品に係る社内規格一覧表 ----------

（６）審査を受ける鉱工業品の工程の概要図 ----------

３．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品の種類 ----------

４．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品、その包装等に付す表示の態様 ------

５．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る品質管理責任者に関する事項 --
（品質管理責任者の資格に関わる証明書のコピー貼付）

６．認証書のコピー（認証書別紙も含む） ----------

７．製品試験に係る「外部試験機関評価チェックリスト」 ----------

８．他法令適合性等誓約書 ----------

第三者試験機関で製品試験を実施する場合、チェックリストの記入は不要です。

1．前回の定期の認証維持審査後における JIS 製品に関する品質管理実施状況等報告書（記入例）

鉱工業品名を記載して下さい。

（○○○○○○○○）

品質管理責任者名	大阪　次郎　印

項　目	品質管理等の実施状況	
1）製品の生産状況 製品の生産状況の概況を記入。 JIS 外品については全出荷量に占める割合を記入。	過去３年間の JIS 規格品の生産実績。（付表－１参照） ・平成 19 年度の生産量は、○○製品が多かった。また、平成 20 年度は公共事業予算の縮小により、大幅に落ち込んだ。 ・JIS 外品の主なものは、○○○、○○○、○○○等で JIS 品を含めた全出荷量の約○％である	
2 試験結果を図表でまとめる。	代表的な製品（推奨仕様別）における過去 3 年間の品質特性は、全て JIS の要求事項を満足している。 以下の書類を添付します。	
	(1)外観	・ 代表的な製品の 3 年間の試験結果実績（付表－2） ・ 上記製品の製品外観検査パレート図（付図－1）
	(2)形状・寸法	・ 代表的な製品の 3 年間の試験結果実績（付表－2）
	(3)性能	・ 代表的な製品の 3 年間の試験結果実績（付表－2）
3）品質管理責任者の変更の有無 該当する□にレ点を記入。（以下同様）	☑ 有り　変更届（提出済み・未提出） ☐ なし	
a）技術的生産条件およびその他変更の有無*	☑ 有り（付表－3 参照） ☐ なし	
b）前回の定期の認証維持審査および臨時の認証維持審査における指摘事項とその是正処置の状況*	☑ 指摘事項有り（付表－4 参照） ☐ 指摘事項なし	
c）苦情処理の状況*	☑ 苦情有り（付表－5 参照） ☐ 苦情なし	
d）試験員の選任の有無	☑ 有り　（選任記録・任命書等添付） ☐ なし	

＊：参考までにご記入下さい。

正式な申請書類ではここが 1 ページ目です。

付表-1　JIS 規格品の生産実績状況（記入例）

付表-1.1　平成 21 年 1 月～平成 21 年 12 月　生産実績　（単位：m^2）

―	種類	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計	
														生産量	比率(%)
JIS規格品	○○○○	101	99	111	100	100	89	100	100	100	100	100	100	1200	33
	○○○○	49	51	50	50	50	50	50	50	50	65	50	35	600	17
	○○○○	150	150	139	150	150	161	150	150	150	135	150	165	1800	50
	合　計	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	3600	100

付表-1.2　平成 22 年 1 月～平成 22 年 12 月生産実績　（単位：m^2）

―	種類	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計	
														生産量	比率(%)
JIS規格品	○○○○	101	99	111	100	100	89	100	100	100	100	100	100	1200	33
	○○○○	49	51	50	50	50	50	50	50	50	65	50	35	600	17
	○○○○	150	150	139	150	150	161	150	150	150	135	150	165	1800	50
	合　計	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	300	3600	100

付表-1.3　平成 23 年 1 月～平成 23 年 10 月生産実績　（単位：m^2）

―	種類	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	合計	
														生産量	比率(%)
JIS規格品	○○○○	101	99	100	100	100	100	100	100	100	100	－	－	1000	34
	○○○○	49	51	50	50	50	50	50	50	50	50	－	－	500	17
	○○○○	150	150	100	150	150	150	150	150	150	150	－	－	1450	49
	合　計	300	300	250	300	300	300	300	300	300	300	－	－	2950	100

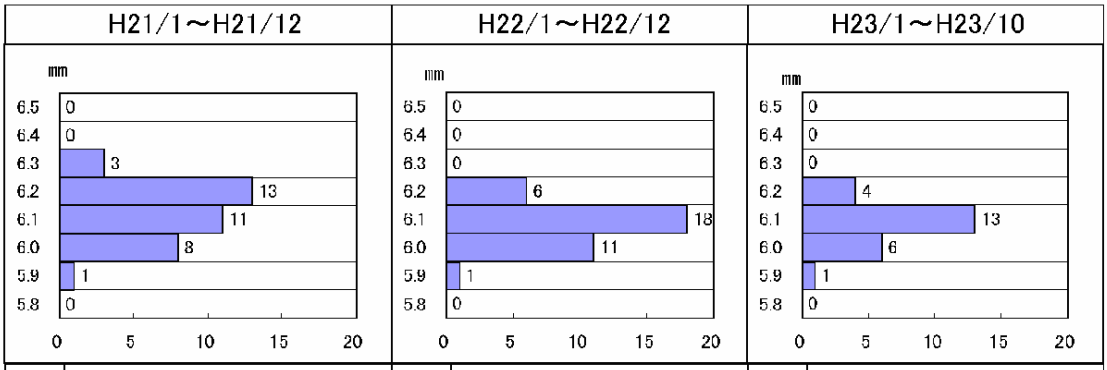
付表－2　代表的な製品の過去３年間の試験結果データ（記入例）

（例：自動車用安全ガラス）

Ⅰ．自動車用安全ガラス　合わせガラス

Ⅰ-1 厚　さ　（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

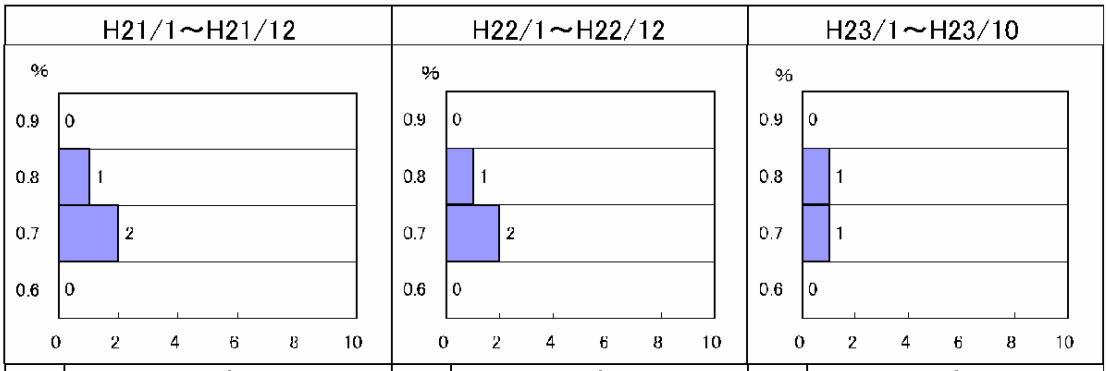
合否判定基準	6.3 ± 0.4㎜



	H21/1～H21/12	H22/1～H22/12	H23/1～H23/10
n	36	36	24
$\bar{x}$	6.13	6.08	6.08
σ	0.10	0.07	0.07

Ⅰ-2 耐磨耗性　（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	磨耗による曇価2%以下（車外側）



	H21/1～H21/12	H22/1～H22/12	H23/1～H23/10
n	3	3	2
$\bar{x}$	0.73	0.73	0.75
σ	0.05	0.05	0.05

Ⅰ-3 耐熱性　（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	ガラス部分にき裂が入ることは許されるが、縁から15㎜又はき裂から10㎜を超えて、泡、その他の欠点があってはならない。ただし、製品から切り出した際、新たに生じた縁については20㎜まで認める。

	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

Ⅰ-4 耐衝撃性（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	①鋼球が供試体を貫通してはならない。 ②衝撃面の反対側からのはく離破片の総質量が20gの値を超えないこと。

①鋼球が供試体を貫通してはならない。

（＋40℃）

	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

（－20℃）

	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

（＋40℃）

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

（－20℃）

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

（＋40℃）

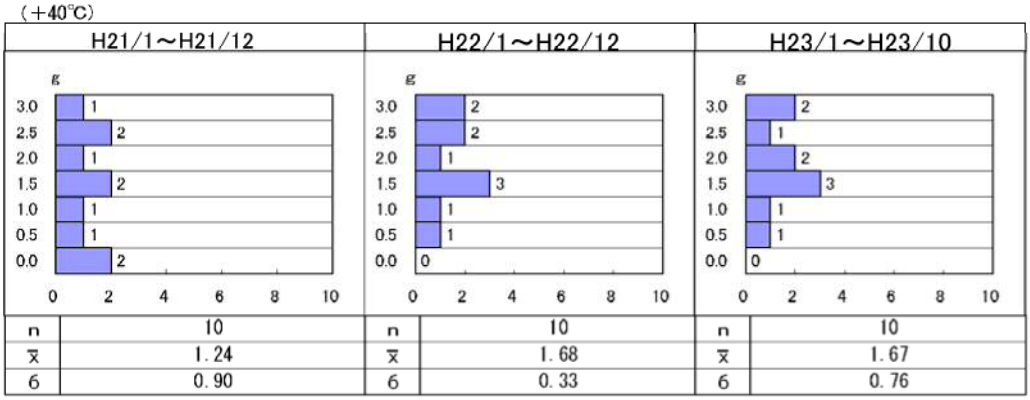
	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

（－20℃）

	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

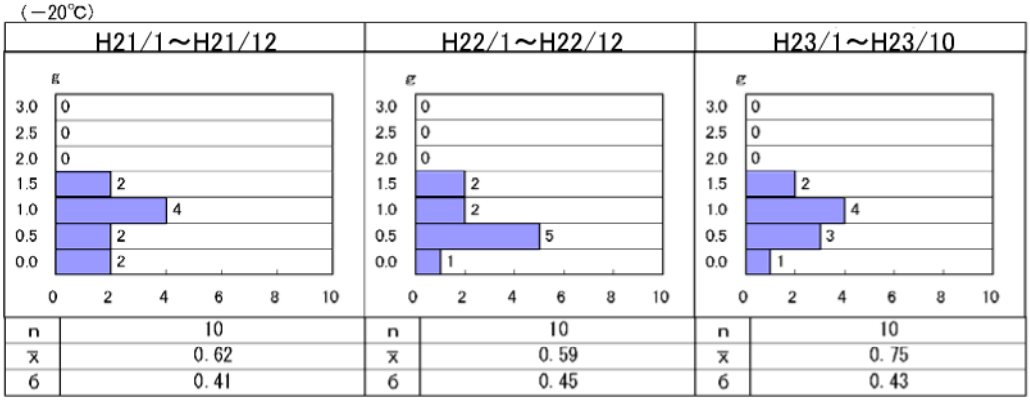
②はく離破片の総質量が20gを超えないこと。

（＋40℃）



H21/1～H21/12		H22/1～H22/12		H23/1～H23/10	
n	10	n	10	n	10
$\bar{x}$	1.24	$\bar{x}$	1.68	$\bar{x}$	1.67
σ	0.90	σ	0.33	σ	0.76

（－20℃）



H21/1～H21/12		H22/1～H22/12		H23/1～H23/10	
n	10	n	10	n	10
$\bar{x}$	0.62	$\bar{x}$	0.59	$\bar{x}$	0.75
σ	0.41	σ	0.45	σ	0.43

Ⅰ-5　耐貫通性　（合わせガラス　○○3㎜＋グリーン2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	衝撃後５秒以内に鋼球が貫通してはならない。

	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	6	6	6	6	6	6	6	6	6	6	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

Ⅰ-6 ヘッドフォーム衝撃　（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	①衝撃点を中心に多数の円形状のき裂を生じ、衝撃点から80㎜以内にあること。 ③衝撃面で20㎠を超える中間膜の露出がないこと。 ④中間膜の裂け目の長さは35㎜以下とする。

	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	4	0	0	4	0	0	4	0	0	4	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	4	0	0	4	0	0	4	0	0	4	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	4	0	0	4	0	0	4	0	0	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

Ⅰ-7 耐湿性　（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	供試体の縁から10㎜を超える部分、又は製品から切り出した際に生じた切断辺の縁から15㎜を超える部分に著しい変化があってはならない。

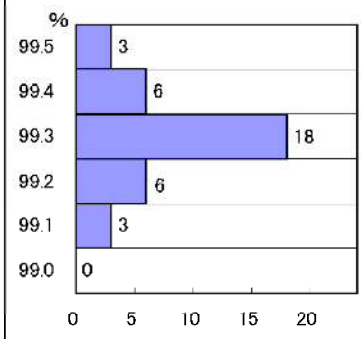
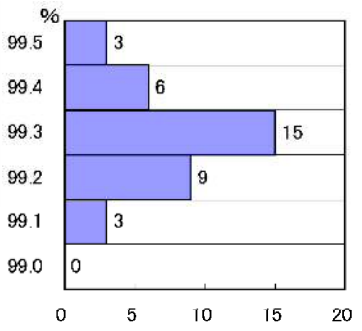
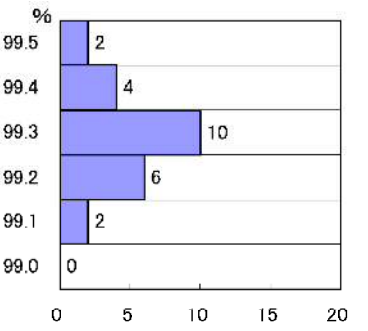
	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	3	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	3	0	0	0	0	0	3	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	3	0	0	0	0	0	3	0	0	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

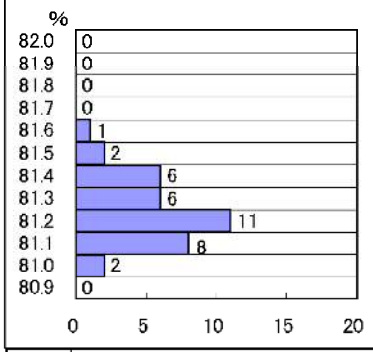
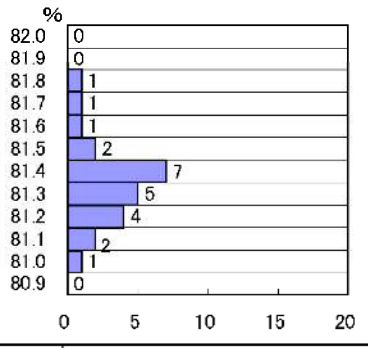
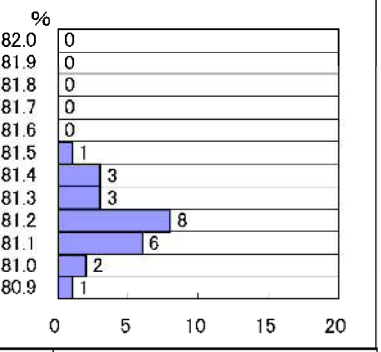
Ⅰ-8 耐光性　（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	95%以上

H21/1～H21/12		H22/1～H22/12		H23/1～H23/10	
					
n	36	n	36	n	24
$\bar{x}$	99.3	$\bar{x}$	99.3	$\bar{x}$	99.3
σ	0.10	σ	0.10	σ	0.10

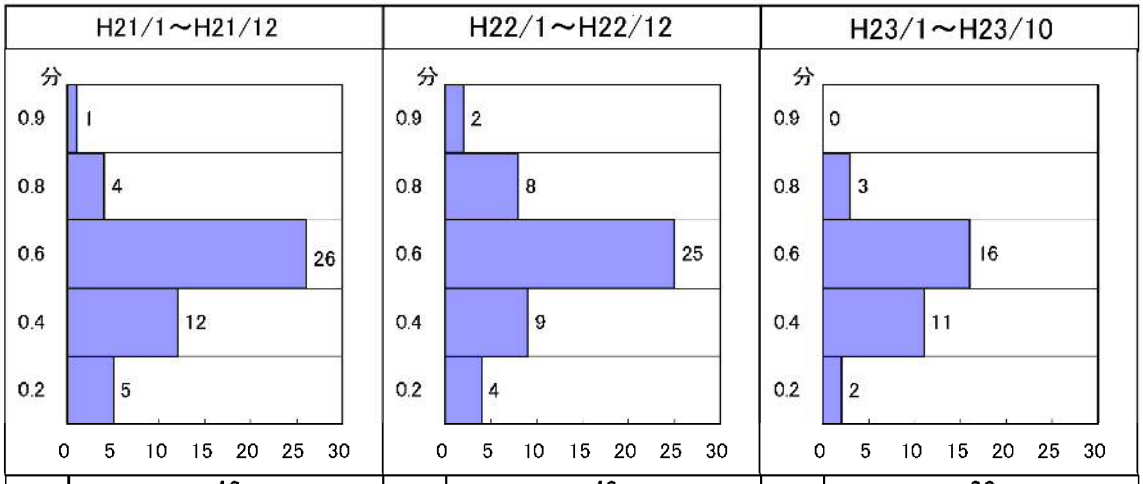
Ⅰ-9 可視光線透過率　（合わせガラス　○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス　6.3㎜）

合否判定基準	70%以上

H21/1～H21/12		H22/1～H22/12		H23/1～H23/10	
					
n	36	n	36	n	24
$\bar{x}$	81.2	$\bar{x}$	81.3	$\bar{x}$	81.2
σ	0.14	σ	0.19	σ	0.15

Ⅰ-10 透視ひずみ （合わせガラス ○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス 6.3㎜）

合否判定基準	2分以下



	H21/1～H21/12	H22/1～H22/12	H23/1～H23/10
n	48	48	32
$\bar{x}$	0.53	0.58	0.53
σ	0.16	0.18	0.15

Ⅰ-11 二重像 （合わせガラス ○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス 6．3㎜）

合否判定基準	試験領域 Ⅰ 15分以下

試験領域 Ⅰ

試験領域

	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	4	4	4	4	4	4	4	4	4	4	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

Ⅰ-12 色の識別 （合わせガラス ○○3㎜＋○○2.5㎜ガラス 6．3㎜）

合否判定基準	供試体を通して白、黄、赤、緑、青、アンバーの各色について、ガラスを通して、同一色に固定できなければならない。

	H21/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H22/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	0	0
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

	H23/1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月
n	0	0	0	0	0	4	0	0	0	0	－	－
r	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	－	－

付表-3　技術的生産条件等その他変更履歴(記入例)

工場名　○○建材株式会社　千里工場
品質管理責任者　大阪　次郎　　印

付表-3.1 技術的生産条件等変更履歴※)

届出*1 年月日	回答*2 年月日	変更内容*3	備　考
平成23年 6月6日	平成23年 10月10日	原材料○○の製造業者を新たに追加した。	―――
平成23年 10月10日	平成23年 11月12日	○○工程の設備を更新した。	8月8日臨時工場審査あり

※)記入上の注意
① 前回の定期の認証維持審査申請書提出日から現在までについて記入。
② *1 には「技術的生産条件等の事前変更届」の右上の日付を記入。
③ *2 には「技術的生産条件等変更に伴う申請書・添付書類変更届に対する回答」の右上の日付を記入。
④ *3 には「技術的生産条件等の事前変更届」の変更内容を箇条書きで記入。
⑤ 変更がない場合は「変更なし」と記入。

付表-3.2　申請書・添付書類変更届あるいは製品認証範囲変更届履歴※)

届出*1 年月日	回答*2 年月日	変更内容*3	備　考
平成23年 6月6日	平成23年 6月12日	JISマーク表示の変更（JIS認証による認証番号の記載）	―――
平成23年 9月10日	平成23年 9月17日	品質管理責任者の変更（大阪一郎　→　大阪次郎へ変更）	―――

※)記入上の注意
① 前回の定期の認証維持審査申請書提出日から現在までについて記入。
② *1 には「申請書・添付書類変更届（製品認証範囲変更届）」の右上の日付を記入。
③ *2 には「申請書・添付書類変更届（製品認証範囲変更届）に対する回答」の右上の日付を記入。
④ *3 には「申請書・添付書類変更届（製品認証範囲変更届）」の変更内容を箇条書きで記入。
⑤ 変更がない場合は「変更なし」と記入。

付表-4　前回の定期の認証維持審査および臨時の認証維持審査指摘事項確認表※)
(記入例)

工場名　○○建材株式会社　千里工場
品質管理責任者　大阪　次郎　　印

＜前回の定期の認証維持審査＞

工　場 審　査 年月日	是正処置 提　出 年月日	フォロー アップ 審　査 年月日	認　証 年月日	指摘内容	備考
平成21年 2月1日	平成21年 6月1日	平成21年 6月30日	平成21年 8月30日	製品検査で校正期限を過ぎたマイクロメーター(機械番号M-03A)を使用して厚さ測定をしている。	フォローアップ審査で適合

＜臨時の認証維持審査（実施した場合のみ記載）＞

工　場 審　査 年月日	是正処置 提　出 年月日	フォロー アップ 審　査 年月日	承　認 年月日	指摘内容	備考
平成22年 10月20日	－	－	平成22年 12月28日	指摘事項なし	事業再開に伴う審査

※)記入上の注意
①前回の定期の認証維持審査と、それ以降現在までの臨時の認証維持審査における指摘事項について記入。
②承認年月日は、指摘事項に対する処置が全て完了した日（評価判定結果通知書右上の日付）を記入。
③臨時の認証維持審査においては実施した場合のみ記入。

《指摘事項があった場合》
表に必要事項を記入し、指摘事項確認書のコピーを添付する。

《指摘事項がなかった場合》
①「工場審査年月日」および「承認年月日」のみを記入。
②「指摘内容」には「指摘事項なし」と記入。

付表-5　苦情処理の状況※)（記入例）

工場名　○○建材株式会社　千里工場
品質管理責任者　大阪　次郎　　印

苦情受付年月日	苦情処置完　了年月日	苦情内容	処理内容
平成23年 6月6日	平成23年 7月7日	□□□株式会社○○工場に出荷した○○製品１００枚の内、１枚の角に欠けがあった。 （JIS ﾏｰｸ品。同ﾛｯﾄは全て合格品であり、他工場出荷分にも欠けは無かった。）	至急顧客先に、同じ製品を１枚納入するとともに、検査課が顧客先に出荷した該当製品検査記録を確認したところ、外観検査（全数）は合格していた。梱包時若しくは運搬時に発生したと考えられる。梱包時角当材と緩衝材をすると共に、梱包担当者に梱包手順を再教育した。

※)記入上の注意
① 前回の定期の認証維持審査申請書提出日から現在までについて記入。
② 苦情がない場合は「苦情なし」と記入。複数ある場合は全て記入。
③ 製品の苦情に関する場合は、当該製品が「JIS 規格品」か「JIS 規格外品」の区別を明確に記載し、その製品ロットの合否を記入。

２．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る工場又は事業場に関する事項

（１）審査を受ける工場又は事業場の経歴※)（JIS認証取得以降）（記入例）

平成１９年　９月　JIS A ○○○○「□□□□」のJIS認証を取得
認証日：平成19年9月12日
認 証 番 号：ＧＢ＊＊＊＊＊＊＊
JISマーク開始日：平成20年1月1日

平成２１年　２月　定期の認証維持審査（1回目）を受審
基点日（申請受理日）：平成21年1月20日

平成２１年　９月　認証の一時停止届提出（理由：出荷量減少のため）
一時停止期間：平成21年9月2日～平成22年9月1日

平成２２年　１０月　臨時の認証維持審査を受審（事業再開による）

現在に至る

他工場に関する概要

工場名	○○建材㈱　大阪工場
認証区分	JIS A ○○○○「□□□□」
認証日	平成19年10月20日
認証番号	ＧＢ△△△△△△△

※)記入上の注意
① JIS 認証を取得した以降の経歴を記入。ただし、事業承継があった場合は③に従って記入。
② 申請工場に係る主要事項のみを記入。なお、１社で複数工場を有する場合、他工場のことは経歴中に記入しない（⑤参照）。
③ 他の会社から事業承継した場合には、「○○株式会社より○○工場を事業承継し、○○工場とする」のように、承継内容を具体的に記入。ただし、被承継工場の過去の経緯は記入しない。なお、事業承継した工場が JIS 認証工場であった場合には、以下の事項を記入する。
【承継内容（例）】
所 在 地：○○県○○市○○町○丁目○番○号
敷地面積：○○○○ｍ²
認証区分：JIS A 5308「レディーミクストコンクリート」普通コンクリート･舗装コンクリート、軽量コンクリート
認　証　日：○○年○月○日
認 証 番 号：○○○○○○
④ 会社形態や社名の変更を行った場合には、「○○有限会社を、△△株式会社に社名変更する」等と記入。
⑤ １社で複数工場（JIS 認証工場に限る）を有する場合、「現在に至る」のあとの【他工場に関する概要】に必要事項を記入（該当しない場合は表を削除し、２工場以上ある場合は表を追加すること）。
ＪＩＳ工場以外又は他業態の場合：製造品目又は業種を記載。
⑥ 事業休止や処分などで「認証の一時停止」となった場合は、その内容を記入。

（２）審査を受ける工場又は事業場の配置図(記入例)

（ａ）最寄駅と申請工場の関係

最寄り駅	地下鉄御堂筋（北大阪急行）線　　千里中央駅	
利用交通機関	阪急バス（大阪外大行）	タクシー
所要時間（距離）	約２０分	約１０分

この余白に最寄り駅から工場までを、分かり易く図示する。
地図のコピーを貼付しても構いません。

（ｂ）申請工場の配置図

（平成　　年　　月　　日現在）

申請工場の配置図を添付。

・図の縮尺を統一して、縮尺の比率がアンバランスにならないよう、出来るだけ正確に記入する。

・資材置場、製造設備、試験室、製品保管場所、事務室など主要な箇所を明確に記入する。

・「周辺道路」「敷地境界線」「敷地面積」や「方角」等も明記する。

（３）審査を受ける工場又は事業場の従業員数※)（記入例）

※１社１工場の場合

（平成　　年　　月　　日現在）

区　分	業務課	製造課	管理課	技術課	計
従業員数 (臨時従業員数の内数)	4 （1）	１５ （1）	3 （0）	3 （1）	２５ （3）

※工場等が複数の場合

（ａ）企業全体の従業員数

（平成　　年　　月　　日現在）

区　分	従 業 員 数（臨時従業員数の内数）
本　　社	１４（５）
千里工場	２５（８）
大阪工場	１２（４）
計	５１（１７）

（ｂ）申請工場（千里工場）の従業員数

（平成　　年　　月日現在）

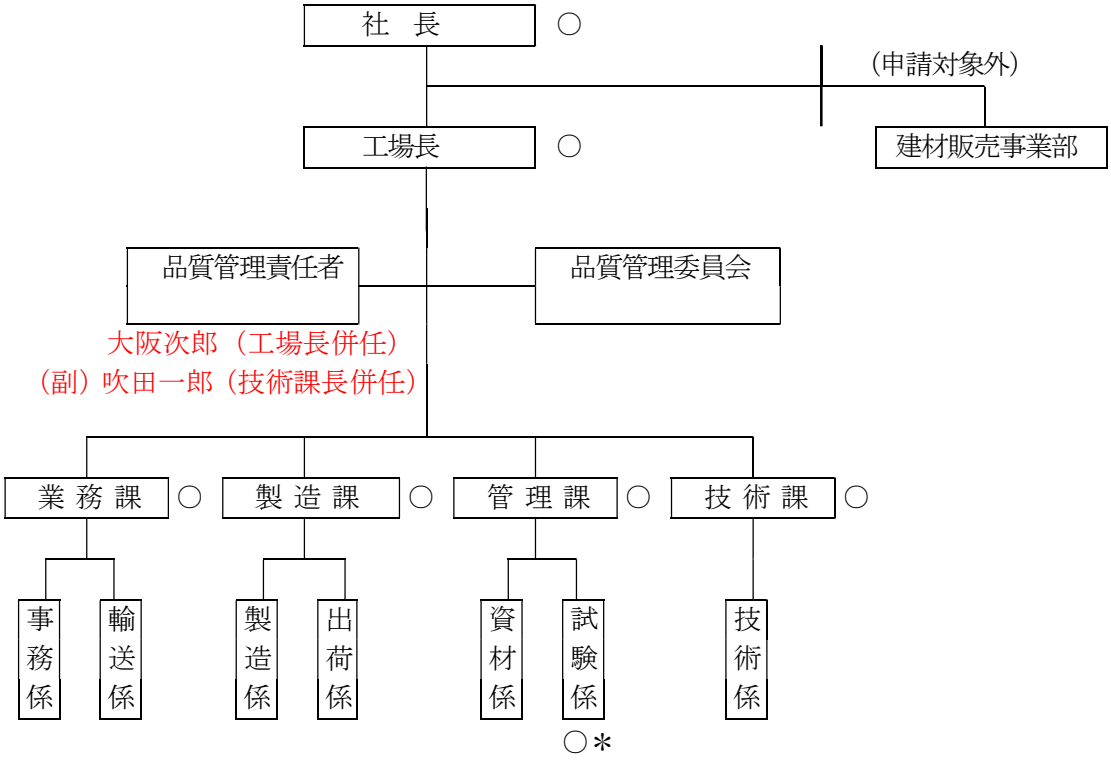
区　分	業務課	製造課	管理課	技術課	計
従業員数 (臨時従業員の内数)	4 （1）	１５ （1）	3 （0）	3 （1）	２５ （3）

※)記入上の注意
①区分は次頁(4)工場又は事業場の組織図にある各課又は係の区分に合わせて下さい。
②臨時の従業員がいない場合は「０」と記入。
③兼任している場合は該当する区分の従業員数に「※」を付記して下さい。

（４）審査を受ける工場又は事業場の組織図(記入例)

※１社１工場の場合

（平成　　年　　月　　日現在）

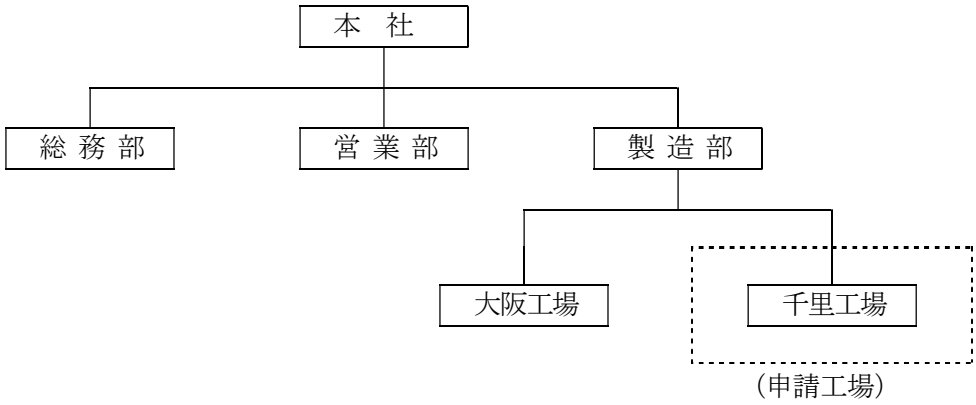


◎：品質管理委員会の委員長
○：品質管理委員会の委員
＊：品質管理委員会の事務局

※工場等が複数の場合

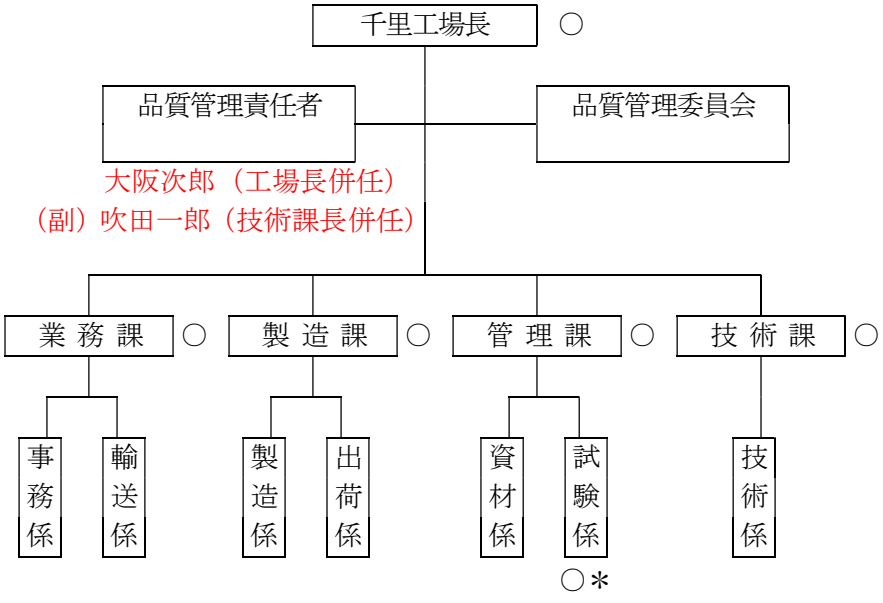
（ａ）本社と申請工場（千里工場）との関係

（平成　　年　　月　　日現在）



（ｂ）申請工場（千里工場）の組織図

（平成　　年　　月　　日現在）



◎：品質管理委員会の委員長
○：品質管理委員会の委員
＊：品質管理委員会の事務局

（５）審査を受ける鉱工業品に係る社内規格一覧表(記入例)

社　内　規　格　名	
総則	経営方針 年度目標管理規定 組織規定 品質管理責任者規定 品質管理委員会規定 教育・訓練規定 文書・記録管理規定 公害防止規定 安全衛生規定 不適合管理規定
製品の管理	製品規格 製品検査規定 製品倉庫管理規定
原材料の管理	原材料購買規定 原材料品質規定 原材料受入検査規定 原材料保管管理規定
製造工程の管理	ＱＣ工程表 工程検査規定 製造作業標準 出荷作業標準
設備の管理	設備購買規定 製造設備管理規定 検査設備管理規定
外注管理	外注管理規定
苦情処理	苦情処理規定
品質管理	品質管理規定 試験方法

（６）審査を受ける鉱工業品の工程の概要図※)（記入例）

社内規格の工程概要図を添付

３．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品の種類※)（記入例）

<table>
<tr><th>認証の区分</th><th>製品の種類</th></tr>
<tr><td rowspan="2">○○○○</td><td>○○○○</td></tr>
<tr><td>○○○○</td></tr>
<tr><td>○○○○</td><td rowspan="2">○○○○</td></tr>
<tr><td>○○○○</td></tr>
</table>

認証書の別紙にある表に倣って記入して下さい。

「認証マーク等の表示の使用許諾に係る契約書」に転記するため、正確に記入のこと。また、社内規格とも整合させること。

４．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品、その包装等に付す表示の態様※)（記入例）

日本工業規格の番号、名称及び 等級又は種類	表示を付す鉱工業品の単位	表示場所	表示の方法及び付記の方法	表示事項及び付記事項	
JIS A ○○○○	1 製品ごと	表面	押印	JISマーク	①外径 30±5㎜ ②外径 30±5㎜
				一般財団法人日本建築総合試験所の略称及び認証番号	GB＊＊＊＊＊＊＊＊
				JISによる種類（又は記号）	○○○ガラス
				製造業者名（又は略号）	○○建材(株)
				製造年月日	(和暦) 24. 10. 01

認証を受けているJIS規格に規定されている表示事項と整合させて下さい。
「認証マーク等の表示の使用許諾に係る契約書」の最後のページに同様の表がありますので、参考にして下さい。

５．定期の認証維持審査を受ける鉱工業品に係る品質管理責任者に関する事項※) (記入例)

（１）品質管理責任者の氏名、生年月日、職名及び最終学歴
（２）品質管理責任者の認証を受けようとする鉱工業品の製造に必要な技術に関する実務経験
（３）品質管理責任者の標準化及び品質管理に関する実務経験及び専門知識の修得状況

事　項	内　容	
(1)（ふりがな） 氏　　名	（姓）　おおさか 大阪	（名）　じろう 次郎
(2)生年月日	昭和　２２年　１月　２４日	
(3)職　　名	工場長	
(4)最終学歴	千里実務専門学校	

(5)認証を受けようとする鉱工業品の製造に必要な技術に関する実務経験

		通算経験年数21年
企　業　名	所　属　部　署	期　　間
○○商店㈱	製品事業部	平成2年4月　～　平成10年3月
○○建材㈱	千里工場技術課	平成10年4月　～　平成23年10月

(6)標準化及び品質管理に関する実務経験

		通算経験年数21年
企　業　名	所　属　部　署	期　　間
○○商店㈱	製品事業部	平成2年4月　～　平成10年3月
○○建材㈱	千里工場技術課	平成10年4月　～　平成23年10月

(7)標準化及び品質管理に関する専門知識の修得状況（次のイ、ロ、ハ、ニの該当する箇所に記入すること。）

イ．大学において履修

大　学　名	学　部　学　科　名	卒業年度	履　修　科　目
―	―	―	―

ロ．短期大学又は高等専門学校において履修

学　校　名	学　　科　　名	卒業年度	履　修　科　目
―	―	―	―

ハ．講習会等の課程を修了

講習会等実施機関名	受　講　期　間	講習会（コース）名
（財）日本規格協会	平成10年4月～平成10年8月	工業標準化品質管理推進責任者講習会 （専修科コース）

ニ．その他の方法で修得
（　　）

※)記入上の注意
①　通算経験年数は整数で記入。
②　期間は就任月～申請される月の前月までを記入。

品質管理責任者の資格に関わる

証明書のコピー添付

認証書のコピーを添付

認証書別紙のコピーを添付

別紙３

製品試験の実施に係る『外部試験機関評価チェックリスト』

【建材・その他】

【審査員の立会あり】

① このチェックリストは、JIS 認証に係る製品試験を実施場合、JIS Q 17025 に対する適合性を確認するものです。
② 申請者はこのチェックリストで自己評価を行い、添付書類として申請書とともに提出して下さい。
③ 提出されたチェックリストは、当センター技術審査員が内容を確認し、要求に対して不適合がある場合は改善を求めます。
④ このチェックリストは、申請者の工場で当センターの審査員が適合性評価を行う際にも使用します。したがって、「審査員記入欄」には何も記入しないで下さい。
⑤ 「申請者記入欄」には、要求事項を満たしている場合は「Y」を、満たしていない場合は「N」を記入して下さい。「Y」の場合はその根拠(例えば社内規格の名称と該当ページ等)を併記して下さい(記入例参照)。
⑥ 記入前に、巻末の注釈(※1 及び※2)をご確認下さい。

【記入例】

申請者記入欄
Y (例) 製品規格 P8

試験所(工場)の概要	試験所(工場)名			
	所在地			
試験従事者名				
試験の項目 及び JIS 規格番号				
試験設備リスト				
試験所(工場)による事前調査	調査日	年 月 日	調査者 氏名	
GBRC による調査	調査日	年 月 日	調査者 氏名	

ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
技術的要求事項／ 5.2 要員				
5.2.1	管理主体は、特定の設備の操作、試験の実施、結果の評価及び試験報告書への署名を行うすべての要員が適格であることを確実にしているか。 教育･訓練中の職員を使用するときは適切な監督を行っているか。 特定の業務を行う要員は､必要に応じて適切な教育、訓練、経験及び/又は技量の実証に基づいて資格付与されているか		□認定基準に基づき資格認定されている □訓練中の技術要員の監視体制 □教育訓練の実績、経験、技量などを要件として資格が付与されている	
5.2.2	管理主体は、試験所の要員の教育、訓練及び技量に関する目標を設定しているか。 試験所は、教育・訓練のニーズを特定し、要員に教育･訓練を提供するための方針及び手順をもっているか。 教育・訓練プログラムは、試験所の現在の業務及び予期される業務に対して適切であるか。		□教育訓練の目標を設定している □必要な教育訓練を特定し実施する方針、手順を定められている □教育訓練は計画的である	
5.2.3	試験所に雇用された要員又は試験所と契約を結んだ要員を使用しているか。 契約による要員並びに追加の技術要員及び主要な役割の支援要員を使用する場合､試験所は、それらの要員が監督下に置かれ、適格であり､試験所の品質システムに従って業務を行うことを確実にしているか。		□雇用形態が明確 □支援要員に対する監督、業務システムを周知し実行できることを確認している	
5.2.4	試験に関与する管理要員､技術要員及び主要な役割の支援要員に対する現行の職務規定を維持しているか。		□職務分掌、責任、権限が規定されている	
5.2.5	管理主体は、特定のタイプのサンプリング・試験の実施、試験報告書の発行、意見及び解釈の提供並びに特定のタイプの設備の操作を行うため、特定の要員に権限を与えているか。契約による要員を含め、すべての技術要員に対し、該当する権限付与、適格性、教育上及び職業上の資格付与、教育・訓練、技能及び経験に関する記録を維持しているか。 この情報はいつでも利用できる状態に置かれ、権限授与及び/又は適格性確認の日付を含むか。		□権限を付与している □技術要員に係る記録が維持されている □適格性確認の記録に日付が記されている	
技術的要求事項／ 5.3 施設及び環境条件				
5.3.1	試験のための施設は、エネルギー源、照明、環境条件など(これらに限定されない)を含め、試験の適正な実施を容易にするようなものであるか。 すべての測定の要求品質に対して環境条件が結果を無効にしたり悪影響を及ぼしたりしないことを確実にしているか。		□施設は適切である □環境条件は JIS 規格を満足している □影響を与えないよう管理している	

ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
5.3.2	該当する仕様、方法及び手順の要求に応じて、又は環境条件が結果の品質に影響する場合、環境条件を監視し、制御し、記録しているか。 関係する技術的活動に合わせて、例えば、生物学的無菌状態、ほこり、電磁障害、放射、湿度、電力供給、温度及び音響・振動レベルなどに対して相応の注意を払っているか。 環境条件が試験の結果を危うくする場合には試験を中止しているか。		□環境条件を監視、制御、記録している □試験環境の障害となる要因を特定している □試験を中止する	
5.3.3	両立不可能な活動が行われている隣接区域との間に効果的な分離を施しているか。 混入汚染を防止する手段を講じているか。		□効果的な分離、手段を講じている	
5.3.4	試験の品質に影響する区域への立入り及び使用を管理しているか。 特有の状況に応じて管理の範囲･程度を定めているか。		□立ち入り制限を管理している	
5.3.5	試験所内の良好な整理・整頓・衛生を確実にするための手段を講じているか。		□確実にするための手段を講じている	
技術的要求事項／　5.4 試験の方法及び方法の妥当性確認				
5.4.1	業務範囲内のすべての試験について適切な方法及び手順を用いているか。 それらの方法には、試験を行うべき品目のサンプリング、取扱い、輸送、保管及び準備が含まれ、また、適切な場合、測定の不確かさの推定及び試験データの分析のための統計的手法が含まれているか。 指示書なしでは試験の結果が危ぶまれる場合には、すべての関連設備の使用及び操作並びに試験を行う品目の取扱い及び準備について指示書をもっているか。 業務に関係するすべての指示書、規格、マニュアル及び参照データは最新の状態に維持し、要員がいつでも利用できる状態にしているか（4.3 参照）		□必要な JIS 規格が整備されている □手順書が整備されている □手順書に必要事項が明記されている □設備の取扱説明書を保持している □最新版が利用できる状態	
5.4.2	サンプリングの方法を含め、依頼者のニーズを満たし、かつ請け負う試験に対して適切な試験方法を使用しているか。 国際規格、地域規格又は国家規格として発行されている方法を優先的に使用しているか。 実施が不適当又は不可能な場合を除き、規格の最新版の使用を確実にしているか。 必要な場合には、規格の整合した適用を確実にするため、詳細事項の追加によって規格を補足しているか。		□ＪＩＳ規格に基づく試験が実施できる	

ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
※1 5.4.6.2	試験所は、測定の不確かさを推定する手順をもち、適用しているか。 ある場合には、試験方法の性質から厳密で計量学的及び統計学的に有効な測定の不確かさの計算ができないことがある。このような場合には、試験所は少なくとも不確かさのすべての要因の特定を試み、合理的な推定を行い、報告の形態が不確かさについて誤った印象を与えないことを確実にしているか。 合理的な推定は、方法の実績に関する知識及び測定の有効範囲（scope）に基づくものであり、例えば、以前の経験又は妥当性確認のデータを活用したものであるか。		□不確かさを推定する手順を有している □不確かさの推定は合理的である	
※1 5.4.6.3	測定の不確かさを推定する場合には、適切な分析方法を用いて当該状況下で重要なすべての不確かさの成分を考慮しているか。		□不確かさの要因を特定し考慮している	
5.4.7.1	計算及びデータ転送は、系統的な方法で適切なチェックを行っているか。		□チェック機能がある	
5.4.7.2	コンピュータ又は自動設備を試験データの集録、処理、記録、報告、保管又は検索に使用する場合には、試験所は次の事項を確実にしているか。 a)使用者が開発したコンピュータ･ソフトウェアは、十分な詳しさで文書化され、用途に対して十分であることが適切に妥当性確認されている。 b)データを保護するための手順が確立され、実施されているか。この手順は、データ入力又は収集、データ保存、データ伝達及びデータ処理の完全性並びに機密保持を含まなければならないが、これらに限定されない。 c)コンピュータ及び自動設備は適正な機能を確保するように保全管理され、試験データの完全性を維持するために必要な環境条件及び運転条件が与えられている。		□自作プログラムの妥当性確認の記録がある □データの管理手順が文書化されている □使用に関する取決めがある	
技術的要求事項／　5.5 設備				
5.5.1	試験の適正な実施（サンプリング、試験品目の準備、試験データの処理及び分析を含む）のために要求されるすべてのサンプリング、測定及び試験の設備の各品目を保有しているか。		□JIS 規格に規定された設備を保有している	

ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
5.5.2	試験及びサンプリングに使用する設備及びそのソフトウェアは、要求される正確さを達成する能力をもち、かつ、当該試験に適用される仕様に適合しているか。 機器の特性が結果に重大な影響をもつ場合には、機器の主要な量又は値に対する校正プログラムを確立しているか。 設備（サンプリング用の設備を含む）は、業務使用に導入する前に、それらが試験所の仕様の要求事項を満たし、かつ、該当する標準仕様に適合することを確実にするために校正又はチェックを行っているか。 それらは、使用前にもチェック及び/又は校正を行っているか（5.6 参照）		□JIS 規格で要求される仕様を満足している □校正の方法、周期が明確である □受入検査が行われ記録を保持している	
5.5.3	設備は、権限を付与された要員が操作しているか。 （設備の製造者が用意した該当する使用説明書を含め）設備の使用及び保全管理に関する最新の指示書を担当要員がいつでも利用できる状態にしているか。		□権限を持つ取扱者を指名している □取扱いに関する手順書があり、利用できる	
5.5.4	試験に使用され結果にとって重要な設備の品目及びそのソフトウェアは、実行可能な場合、それぞれ個々に識別しているか。		□識別ラベルが貼られている	
5.5.5	実施された試験にとって重要な設備の個々の品目及びそのソフトウェアの記録を維持しているか。 記録には少なくとも次の事項を含めているか。 a)設備の品目及びそのソフトウェアの個体識別 b)製造業者の名称、型式の識別、及び一連番号又はその他の識別 c)設備が仕様に適合することのチェック（5.5.2 参照） d)適切な場合、現在の所在場所 e)利用できるときは、製造業者の指示書又はその所在場所 f)すべての校正、調整、受入れ基準の日付、結果及び報告書と証明書のコピー、並びに次回に校正を行うべき期日 g)現在までに行われた保守管理及び適切な場合は保守計画 h)設備の損傷、機能不良、改造又は修理		□個々の設備について管理台帳が整備されている □必要事項が記されている又は記載欄が設けられている	
5.5.6	測定設備の適正な機能を確保し、汚染又は劣化を防止するため、測定設備の安全な取扱い、輸送、保管、使用及び保守計画の手順をもっているか。		□管理手順が明文化されている	

ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
5.5.7	過負荷又は誤った取扱いを受けた設備、疑わしい結果を生じる設備、若しくは欠陥をもつ又は規定の限界外と認められる設備は、業務使用から取り外しているか。 その設備は、それが修理されて正常に機能することが校正又は試験によって示されるまで、使用を防止するため隔離するか、業務使用外であることを示す明りょうなラベル付け又はマーク付けを行っているか。 この欠陥又は規定の限界からの逸脱が以前に行った試験に及ぼした影響を調査し、「不適合業務の管理」の手順を開始しているか（4.9参照）。		□不良設備の取扱いが規定されている □識別、影響の調査 □不適合に係る是正処置を行う手順がある	
5.5.8	実行可能な場合、試験所の管理下にあって校正を必要とするすべての設備に対し、最後に校正された日付及び再校正を行うべき期日又は有効期間満了の基準を含め、校正の状態を示すためのラベル付け、コード付け又はその他の識別を施しているか。		□最後に校正された日付及び有効期限又は次回校正日が表示されている	
5.5.9	いかなる理由であろうと設備が試験所の直接の管理下からある期間離脱した場合には、その設備が業務使用に戻される前に機能及び校正状態がチェックされ、満足であると認められたことを確実にしているか		□校正状態をチェックしたうえで使用することが取決められている	
5.5.10	設備の校正状態について信頼を維持するために中間チェックが必要な場合には、これらのチェックは規定された手順に従って実施しているか。		□必要な場合、定期点検手順を定め実施している	
5.5.11	校正によって一連の補正因子が必要となった場合には、試験所はそのすべての複写物（例えばコンピュータ・ソフトウェア中の）を正しく更新することを確実にする手順をもっているか。		□補正係数等の更新手順が明確である	
5.5.12	ハードウェア及びソフトウェアの両者を含め、試験設備は、試験結果を無効にするおそれのある調節を受けないように防護しているか。		□結果が無効となる調整を防止する手立てを有している	
技術的要求事項／　5.6 測定のトレーサビリティ				
5.6.1	試験又はサンプリングの結果の正確さ若しくは有効性に重大な影響をもつすべての試験用設備は、補助的測定用（例えば、環境条件の測定用）の設備も含め、業務使用に導入する前に校正しているか。 自身の設備の校正のための確立されたプログラム及び手順をもっているか。		□試験に供する前に校正を実施している □校正に係る手順を有している	

ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
5.6.2.2.1	試験所においては､試験結果の不確かさの全体に対する校正の寄与分がごくわずかであると確認されていない限り､測定設備及び測定機能を利用する試験設備に対して 5.6.2.1に規定する要求事項が適用される｡この状況において､試験所は使用する設備が必要とされる水準の測定の不確かさを与え得ることを確実にしているか。		□校正における測定の不確かさが明確である	
5.6.2.2.2	ＳＩ単位へのトレーサビリティが不可能な場合及び/又は当てはまらない場合には、校正機関に対する要求事項（5.6.2.1.2参照）と同様に、例えば、認証標準物質、合意された方法及び/又は合意標準へのトレーサビリティが要求される。		□合意標準、合意の方法によってトレーサビリティを確保している	
5.6.3.1	自身の参照標準の校正のためのプログラム及び手順をもっているか。 参照標準は、5.6.2.1に規定されたトレーサビリティを与え得る機関によって校正されているか。 保有する参照標準は校正の目的だけに使用し､参照標準としての機能が無効にならないことを示し得る場合を除き､その他の目的には使用しない。 参照標準は､何らかの調整の前及び後に校正しているか。		□内部での校正に用いる標準器について､適切な校正が実施されている □標準器の使用制限を定めている □必要な場合､調整前の状態を把握している	
5.6.3.2	標準物質は、可能な場合、ＳＩ単位又は認証標準物質に対してトレーサブルであるか。 内部（internal）標準物質は、技術的及び経済的に実行可能な程度までチェックしているか。		□標準物質のトレーサビリティが明確である	
5.6.3.3	参照標準､一次標準､仲介標準又は実用標準、及び標準物質の校正状態の信頼を維持するために必要な中間チェックは､規定された手順及びスケジュールにしたがって実施しているか。		□標準器の中間チェックが行われている	
5.6.3.4	参照標準及び標準物質の汚染又は劣化を防止するため､及びそれらの完全性を保護するため、参照標準及び標準物質の安全な取扱い、輸送、保管及び使用のための手順をもっているか。		□標準器の取扱い､保管等に関する手順を有している	
技術的要求事項／ 5.8 試験品目の取扱い				
5.8.1	試験品目の完全性並びに試験所及び依頼者の利益を保護するために必要なすべての規定を含め、試験品目の輸送、受領、取扱い、保護、保管､保留及び/ 又は処分のための手順をもっているか。		□試験体の取扱いに関する手順を有している	

ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
5.8.2	試験品目を識別するためのシステムをもっているか。 この識別は、当該品目が試験所において有効である期間の全体を通じて維持されているか。 識別システムは品目の物理的な混同、又は記録若しくはその他の文書で引用する際の混同が起こり得ないことを確保するように設計し運用されているか。 識別システムは、適切ならば品目のグループの小分類並びに品目の試験所内での輸送及び試験所からの輸送を含んでいるか。		□試験体を適切に識別するための手順を有している	
5.8.3	試験品目を受領した際、何らかの異常、又は正常状態からの、若しくは該当の試験方法に規定された状態からの逸脱を記録しているか。 品目の試験に対する適性に何らかの疑義がある場合、品目が添えられた記述に適合しない場合、若しくは要求される試験が十分詳細に規定されていない場合には、業務を進める前に更なる指示を求めて依頼者に相談し、討論の内容を記録しているか。		□試験体の受入れ検査を実施し、その結果を記録する手順を有している	
5.8.4	保管、取扱い及び準備の間に試験品目が劣化、損失又は損傷を受けることを防止するための手順及び適切な施設をもっているか。 この場合、試験品目に添えられた取扱いの指示にしたがっているか。 品目が規定された環境条件の下での保管又は条件付けを必要とする場合にはこれらの条件を維持し、監視し、記録しているか。 試験品目又はその一部分を、セキュリティの下に置かなければならない場合には、そのセキュリティ対象品目又はその一部分の状態及び完全性を保護するための、保管及びセキュリティに関する取決めをもっているか。		□試験体の保管方法、劣化、損傷等を防止する手順を有している	
技術的要求事項／　5.9 試験結果の品質保証				
5.9	請け負った試験の有効性の監視のため品質管理手順をもっているか。 結果のデータは、傾向が検出できるような方法で記録し、実行可能な場合結果の検討に統計的手法を適用しているか。 この監視は計画化と見直しとを行い、次の事項を含むのがよいが、これらに限定されない。 a)認証標準物質の定期的な使用及び/又は二次標準物質を用いた内部品質管理 b)試験所間比較又は技能試験プログラムへの参加 c)同じ方法又は異なる方法を用いた試験若しくは校正の反復 d)保留された品目の再試験又は再校正 e)一つの品目の異なる特性に関する結果の相関		□自身の試験結果の適切性、有効性を確認するための手順を定め、チェックしている	

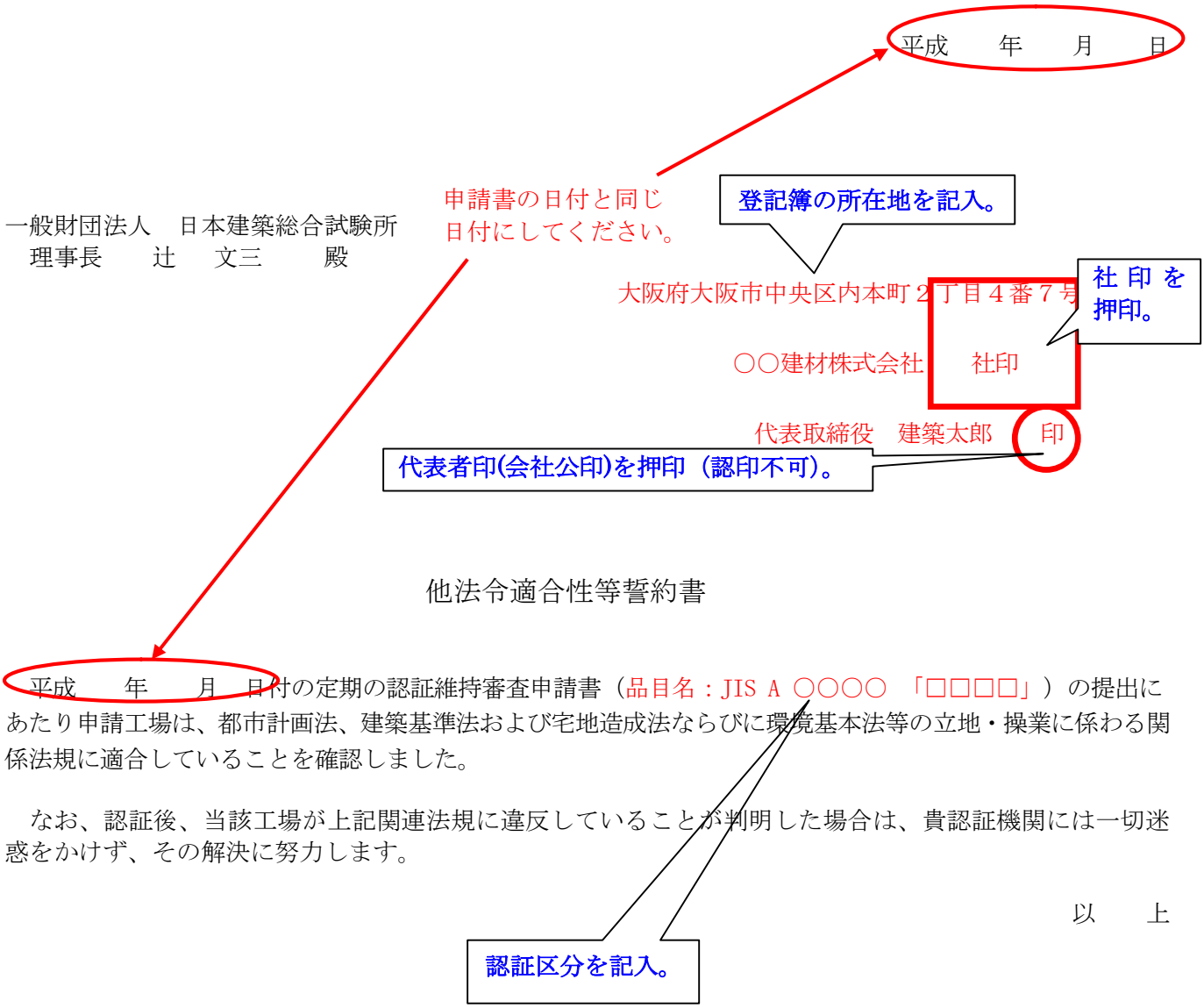
ISO/IEC 17025（JIS Q 17025）の要求事項		申請者記入欄	審査員記入欄	
			審査員による確認項目	判定
技術的要求事項／ 5.10 結果の報告※2				
5.10.1	実施した個々の試験の結果又は一連の試験の結果は、正確に、明瞭に、あいまいでなく、客観的に、及び試験方法に特定の支持があれば、それに従って報告されているか。 結果は、通常、試験報告書（参考１参照）の形で報告し、依頼者から要望され、かつ、試験結果の解釈に必要なすべての情報、及び用いた試験方法が要求するすべての情報を含めているか。		□試験の結果は、試験報告書としてまとめられ JIS 規格で規定されている情報が網羅されている	
5.10.2	試験所が正当な除外の理由をもつ場合を除き、個々の試験報告書は少なくとも次の情報を含んでいるか。 a)題目（例えば試験報告書） b)試験所の名称及び所在地、並びに試験がその住所以外で行われた場合はその場所 c)試験報告書の識別（例えば、一連番号）各ページ上にそのページが試験報告書の一部分であると確実に認められるための識別、及び試験報告書の終わりを示す明瞭な識別 d)依頼者の名称及び所在地 e)用いた方法の識別 f)試験された品目の記述、状態及び明確な識別 g) 試験を実施した日付及び結果の有効性及び利用にとって重要な場合には、試験品目の受領の日付 i)試験結果。適切な場合、測定単位を伴う j)試験報告書に発行権限をもつ人物の氏名、職能及び署名又は同等の識別 k)該当する場合、結果がその試験品目だけに関するものであるという旨の表明		□試験報告書に必要な事項が記載できる様式である □タイトル □実施場所 □各頁が識別できるページ番号 □依頼者名、住所 □試験方法名、規格名 □試験体の説明 □試験日、受入日 □試験結果 □内容に責任を有する者の氏名 □JIS 規格の要求事項	
5.10.7	試験結果を、電話、テレックス、ファクシミリ又はその他の電子的若しくは電磁的手段で伝送する場合には、この規格の要求事項を満たしているか（5.4.7 を参照）。		□結果を伝送する場合の手順を有している	
5.10.8	書式は、実施する各タイプの試験に適するように、かつ、誤解又は誤用の可能性を最小化するように設計することが望ましい。		□試験項目毎に様式が定められている	

※1:申請者の工場で審査員の立会の下で製品試験を実施する場合において、当該製品規格に不確かさの取扱いに関する記述がない場合は、調査対象としない。

※2:審査員の立会の下で製品試験を実施する場合（当センターの様式を用いて、審査員が試験結果を記入する）は、調査対象としない。

【備　考】

８．他法令適合性等誓約書（記入例）



他法令適合性等誓約書

平成　　年　　月　日付の定期の認証維持審査申請書（品目名：JIS A ○○○○　「□□□□」）の提出にあたり申請工場は、都市計画法、建築基準法および宅地造成法ならびに環境基本法等の立地・操業に係わる関係法規に適合していることを確認しました。

なお、認証後、当該工場が上記関連法規に違反していることが判明した場合は、貴認証機関には一切迷惑をかけず、その解決に努力します。

以　　上

認証区分を記入。

登記簿（写し可）

（履歴事項又は現在事項全部証明書）

（６ヶ月以内でかつ最新事項のもの）